

项目编号：10374-2024-Q-2025

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：南京曼达金属制品有限公司

审核体系：☒质量管理体系（QMS）☐50430（EC）

☐环境管理体系（EMS）

☐职业健康安全管理体系（OHSMS）

☐能源管理体系（ENMS）

☐食品安全管理体系（FSMS/HACCP）

☐其他

审核组长（签字）： 吴亚清

审核组员（签字）：

报告日期： 2025 年 03 月 31 日

北京国标联合认证有限公司编制

地 址： 北京市朝阳区北三环东路 8 号 1 幢-3 至 26 层 101 内 8 层 810

电 话： 010-8225 2376

官 网： www.china-isc.org.cn

邮 箱： service@china-isc.org.cn



联系我们，扫一扫！



审核报告说明

1. 本报告是对本次审核的总结，以下文件作为本报告的附件：
 - 管理体系审核计划（通知）书
 - 首末次会议签到表
 - 不符合项报告
 - 其他
2. 免责声明：审核是基于对受审核方管理体系可获得信息的抽样过程，考虑到抽样风险和局限性，本报告所表述的审核发现和审核结论并不能 100% 地完全代表管理体系的真实情况，特别是可能还存在有不符合项；在做出通过认证或更新认证的决定之前，审核建议还将接受独立审查，最终认证结果经 ISC 技术委员会审议做出认证决定。
3. 若对本报告或审核人员的工作有异议，可在本报告签署之日起 30 日内向北京国标联合认证有限公司提出（专线电话：010-58246011 信箱：service@china-isc.org.cn）。
4. 本报告为北京国标联合认证有限公司所有，可在现场审核结束后提供受审核方，但正式版本需经 ISC 确认，并随同证书一起发放。本审核报告不能做为最终认证结论，认证结论体现为认证证书或年度监督保持通知书。
5. 基于保密原因，未经上述各方允许，本报告不得公开。国家认证认可机构和政府有关管理部门依法调阅除外。

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

为了保护受审核方和社会公众的权益，维护北京国标联合认证有限公司(ISC)的公正性、权威性、保证认证审核的有效性，审核组成员特作如下承诺：

1. 在审核工作中遵守国家有关认证的法律、法规和方针政策，遵守 ISC 对认证公正性的管理规定和要求，认真执行 ISC 工作程序，准确、公正地反映被审核组织管理体系与认证准则的符合性和体系运行的有效性。
2. 尊重受审核组织的管理和权益，对所接触到的受审核方未公开信息保守秘密，不向第三方泄漏。为受审核组织保守审核过程中涉及到的经营、技术、管理机密。
3. 严格遵守审核员行为准则，保持良好的职业道德和职业行为，不接受受审核组织赠送的礼品和礼金，不参加宴请，不参加营业性娱乐活动。
4. 在审核之日前两年内未对受审核方进行过有关认证的咨询，也未参与该组织的设计、开发、生产、技术、检验、销售及服务等工作。与受审核方没有任何经济利益和利害冲突。审核员已就其所在组织与受审核方现在、过去或可预知的联系如实向认证机构进行了说明。
5. 遵守《中华人民共和国认证认可条例》及相关规定，保证仅在 ISC 一个认证机构执业，不在认证咨询机构或以其它形式从事认证咨询活动。
6. 如因承诺人违反上述要求所造成的对受审核方和 ISC 的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人审核组长：吴亚清

组员：



一、审核综述

1.1 审核组成员

序号	姓名	组内职务	注册级别	审核员注册证书号	专业代码
	吴亚清	组长	审核员	2024-N1QMS-1341354	17. 10. 02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	杨云贞/刘文选	向导	受审核方
2		观察员	

1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（质量管理体系）认证后，进行第一次监督审核 ☒ 证书暂停后恢复 ☐ 其他特殊审核请注明：

审核通过检查受审核方的组织结构、运作情况和程序文件，以证实组织是否按照产品标准、服务规范和相关规定运作，能否保持并持续改进管理体系，评价其符合认证准则要求的程度，从而确定是否 ☐ 暂停原因已消除，恢复认证注册， ☒ 保持认证资格。

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

1.4 依据文件

a) 管理体系标准：

GB/T19001-2016/ISO9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系：本次为 ☐ 结合审核 ☐ 联合审核 ☐ 一体化审核 ☒ 单体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：民法典、产品质量法、环境保护法、安全生产法、消防法、道路交通安全法、消费者权益保护法等。

e) 适用的产品（服务）质量、环境、安全及所适用的食品安全及卫生标准：公司主要依据客户提供的图纸以及客户要求的欧标DIN EN ISO8015尺寸公差的要求进行加工，同时参考GB/T 1804-2000一般公差 未



注公差的线性和角度尺寸的公差、04J631门、窗、幕墙窗用五金附件以及GB 3053-1993血压计和血压表等。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：无

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年03月31日 上午至2025年03月31日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年04月28日至本次审核结束日。

审核方式：☒现场审核 ☐远程审核 ☐现场结合远程审核

1.5.2 审核范围（如与审核计划不一致时，请说明原因）：

Q：装饰五金件、医疗器械零配件(血压计接头和表壳、听诊器耳挂、测耳器接头)的机械加工。

1.5.3 审核涉及场所地址及活动过程（固定及临时多场所请分别注明各自活动过程）

注册地址：南京市高淳县漆桥镇双秀路 33 号

办公地址：南京市高淳县漆桥镇双秀路 33 号

经营地址：南京市高淳县漆桥镇双秀路 33 号

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）：

1.5.4 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：

1.5.5 本次审核计划完成情况：

1) 审核计划的调整：☒未调整；☐有调整，调整情况：

2) 审核活动完成情况：☒完成了全部审核计划内容，未遇到可能影响审核结论可靠性的不确定因素

☐未能完成全部计划内容，原因是（请详细描述无法接近或被拒绝接近有关人员、地点、信息的情况，或者断电、火灾、洪灾等不利环境）：

1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1) 不符合项情况：

审核中提出严重不符合项（）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款:行政管理部 Q7.2 条款

采用的跟踪方式是：☐现场跟踪☒书面跟踪；

双方商定的不符合项整改时限：2025 年 04 月 30 日前提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。

拟实施的下次现场审核日期应在 2026 年 03 月 30 日前。

2) 下次审核时应重点关注：本次不符合跟踪，内审和管理评审的深入、销售过程管理、产品加工过程管理、



产品质检过程、计量设备管理。

3) 本次审核发现的正面信息: 较重视产品的质量以及现场产品的质量控制和管理工作, 现阶段客户评价较高, 产品类别稳定, 质量可保证, 人员稳定, 客户较稳定。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价: 最高管理层能够积极参与到体系的实施过程中来, 能够有效履行合规义务/适用的法律法规和标准要求。

2) 风险提示: 对标准的熟知和切实运行仍需要不断培训, 对标准的持续性有待强化, 只有加强对标准的理解和执行, 才能将标准落实到实处并取得良好经济效益

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜: 无

二、组织的管理体系运行情况及有效性评价

2.1 目标的实现情况 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

企业建立了质量环境职业健康安全方针和目标。

质量环境职业健康安全方针: 精益求精、科学管理; 高效生产、完美品质; 专业服务、持续改公司质量环境职业健康安全目标:

——质量目标: 产品检验一次合格率 $\geq 95\%$; 顾客满意率 $\geq 90\%$,

经过总经理批准。利用培训、会议等形式进行宣传贯彻, 并向企业顾客进行了传达, 将质量环境职业健康安全目标分解到相关职能和层次等, 提出了合理的可测量数量指标, 制定了考核计算方法, 采集了管理体系运行的证据, 并针对质量环境和职业健康安全目标制定了管理方案, 企业管理目标和管理方案具有可行性和合理性, 经过测量已经完成。管理方针和管理目标符合企业情况和标准要求。

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

(需逐项就审核证据、审核发现和审核结论进行详细描述, 其中FH应包括使用危害分析的方法和对食品安全小组的评价意见; H体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价)

公司质量管理体系经运行以来能基本达到方针、目标和预期结果。组织职责明确并形成文件信息; 组织具备过程和活动所需的人力资源、基础设施、工作环境、技术信息、资金、工作时间等资源。产品生产所需的基础设施的功能和水平、工作环境条件能满足提供产品达到规定特性的要求; 公司充分地识别了产品实现的过程, 并制定了相应的目标, 编制了管理制度、操作规程等, 进行了技术、质量交底, 对监视和



测量、分析、纠正措施和改进等进行了策划，策划比较充分，有一定的针对性和可操作性，具备防止不合格情况的产生、满足顾客和适用的法律法规、标准的要求的能力。形成文件化信息的管理方针较符合公司经营特点，管理目标已在各职能和层次进行了分解，经考核，目标基本已达成。

●**过程的识别与控制**：经查该组织编制了质量管理体系文件，识别了公司质量管理体系运行所需的过
程。公司 2024 年 04 月 28 日依据 ISO9001:2015 标准制订并实施的《质量手册》，明确了边界和适用性，
从范围的内容来看，公司考虑了理念、价值观、文化等相关因素及相关方的要求，还考虑了公司在国际、
国家、地区或本地引起的法律、技术、竞争、文化、社会、经济 and 自然环境等方面的问题及应对方法，标
准的所有条款均适用于该组织。

公司编制有认证产品的实现流程图，企业识别没有需要确认的过程。对生产加工和检测过程编制有相
应的作业指导文件并有相应的监控记录。经查该组织现有生产设备和检验设备，满足认证产品实现的要求。

●**顾客满意度调查**：该公司顾客满意度调查部门为行政管理部，公司《顾客满意度监测程序》规定了
对顾客满意程度的调查内容、方法、频次等内容。公司在 2025 年 01 月份向主要顾客发放了满意度调查表，
对顾客满意度调查进行了分析报告，顾客满意率达到公司质量目标要求。

●**过程的监视和测量**：依据程序文件规定要求对质量管理体系各个过程进行监视：各职能部门的质量目
标的实现情况；对过程检查中出现的合格/潜在合格采取纠正/预防措施，防止合格再发生/发生；采
用电话回访方式征询顾客对产品的质量意见，发现问题及时采取适当的纠正和纠正措施确保顾客满意。提
供有目标考核记录、出货前样品检验单等对过程的监视和测量，控制有效，可满足要求。

●**产品的监视和测量**：2024 年 04 月至今，公司各部门基本能按照管理体系文件的规定执行，按照顾客
要求和国家相关标准进行产品的生产及检验。生产部编制了相关检验规范，包括了原材料检验、过程检验
及出厂检验的规范，从检验记录来看，同时质检员巡检和抽检的方式对产品质量进行控制，能够针对发现
的问题进行整改。

公司能按策划安排实施对进货物资的验收和监测，公司原料主要有管材、冲压毛坯件、压铸毛坯件、
PVC 管等原辅料。进厂后由公司进行验收，原材料质量进行控制实施有效。

生产过程中该公司产品加工工序比较简单、固定，基本依图加工，依据生产任务单进行操作，加工过
程中主要对产品的外观、尺寸进行检验，并由操作工自检，检验员在操作过程中要经常性的巡回检查抽检，
首先要全面检查机台的产品有没有合格现象(如外观有毛刺、有无划伤等)，再用量具检查尺寸是否符合
图纸要求，检验合格后流入下道工序，并在图纸上作记录。成品的检测项目和要求依据客户提供的图纸进
行检测。查看产品检验记录，成品主要检验项目外观（如无划伤、无砸伤等）和尺寸（符合图纸要求）、
数量等项目。制定了《不合格品控制程序》，对不合格品的标识、隔离、处置的职责、方法和程序做出了
规定，不合格品有特采、返工、拒收或报废四种处置方式。过程控制有效。

现场审核抽查到作业指导书有：设备操作规程、检验规范、机械加工作业指导书及图纸等作业文件。

在产品实现的适当阶段实施监视和测量活动：经主管介绍，公司产品加工工序比较简单、固定，基本
依图加工，依据生产任务单进行操作，加工过程中主要对产品的外观、尺寸进行检验，并由操作工自检，
检验员在操作过程中要经常性的巡回检查抽检，首先要全面检查机台的产品有没有合格现象(如外观有毛
刺、有无划伤等)，再用量具检查尺寸是否符合图纸要求，检验合格后流入下道工序，并在图纸上作记录，
未单独形成记录。已沟通改进。

现场还提供有：车间负责人和安全员每天现场巡回检查生产现场，检查工艺执行情况、生产进度、现
场管理情况等，发现问题及时处理；仓库管理员至少每月检查一次仓库储存情况，盘点仓储物质管理情况。

车间配置了适宜的基础设施：数控机床、仪表床、断料机、台钻床、攻丝机、切管机、冲床、微型冲
床、湿式抛光一体机等设备。设备状态良好，未发现异常，设备上有标识卡，标识卡上写明了维护责任人
状态。现场观察设备运行良好，工人反映设备发生故障率低，维修率低。

查看员工均按照操作规程严格操作，操作记录完整，询问操作工，回答与指导书基本一致，且操作符
合要求。

成品的检测项目和要求依据顾客图纸要求进行检测。对相应产品提供了相关检测方法和数量、检验员
和检验结论等内容。公司要求检验结果合格后方可出厂。



质量事故：未发生。

对产品的监视和测量情况符合要求。

●产品实现过程的策划

●提供有《生产和服务提供控制程序》，对产品实现过程进行了策划与控制，并规定其职责主要由生产部负责。

●公司目前产品主要为装饰五金件、医疗器械零配件(血压计接头和表壳、听诊器耳挂、测耳器接头)的机械加工，对产品的质量目标、产品实现过程、产品研发实现所要求的验证、确认、监视、检验和试验活动以及产品接收准则进行了策划，并规定了所需的记录。

1、公司确定了产品的质量目标和质量要求：每种规格产品由顾客提供的图约及相应工艺技术要求或样品进行机械加工，生产能力能满足顾客要求。

2、策划了产品实现的生产工艺流程：

装饰五金件生产工艺流程：毛坯件/铜材或铝材下料→机加工→抛光/表面处理（电镀）→检验→包装入库

医疗器械零配件(血压计接头和表壳、听诊器耳挂、测耳器接头)生产工艺流程：毛坯件/铜材或铝材下料→机加工→抛光/表面处理（电镀、喷漆、氧化）→检验→包装入库

经识别，无需确认的过程，机加工为关键过程。外包过程：表面处理（电镀、喷漆、氧化）、物流运输。

3、产品在生产加工过程中公司主要依据客户提供的图纸以及客户要求的欧标 DIN EN ISO8015 尺寸公差的要求进行加工，同时参考 GB/T 1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差、04J631 门、窗、幕墙窗用五金附件以及 GB 3053-1993 血压计和血压表等技术标准，以及产品质量法、民法典、标准化法、GB/T19001-2016 质量管理体系要求等法规要求，规定了产品的实验方法和接收准则。

4、公司策划了生产所需的数控机床、仪表床、断料机、台钻床、攻丝机、切管机、冲床、微型冲床、湿式抛光一体机等，以及电子克数秤、千分卡尺、游标卡尺、数显游标卡尺、电子称等适宜的监视测量设备，现场设备、人员、场地配置能够满足产品实现过程的要求。

5、公司依据产品工艺特点编制了设备操作规程、检验规范、机械加工作业指导书等，明确了各工序的控制要求及注意事项，能指导生产作业。策划了设计及生产质检过程中所需的记录多项，要求按作业要求填写各表单。

6、体系实施以来，未发生过部门职责、目标指标等运行策划需要进行更改的情况。若发生变更，则要求相关部门制订过程控制措施，评审了非预期变更的后果及采取相关措施消除不利影响。

产品实现的策划基本适宜，适于组织的运作方式。

●外部提供过程产品和服务的控制

公司规定了公司采购的职责、工作程序，明确了采购产品的分类方法，规定了对供方选择、评价和再评价原则等，符合要求。

公司将物资按重要性分类，分为 A 类（重要）、B 类（一般）。对 A 类供方进行重点控制，并据此选择供方。

A 类：主要为管材、冲压毛坯件、压铸毛坯件、PVC 管等材料。B 类：润滑油和包装材料等。

企业能提供了《合格供方名录》，现有合格供应商有：

供方：苏州市相城区宏达五金制品有限公司，提供产品：血压计铜表壳毛坯冲压件等

供方：江西傲科五金制品有限公司，提供产品：医疗器械零配件毛坯件等

供方：句容市瑞正五金有限公司，提供产品：血压计表壳配件压铸毛坯件等

供方：南京达成金属表面技术科技有限公司，提供产品：氧化

供方：苏州市旭仟精密机械有限公司，提供产品：电镀

供方：常州丰思金属制品有限公司，提供产品：喷漆

供方：句容市海中舟五金机械厂，提供产品：压铸毛坯件

供方：丹阳市兴鹏金属材料有限公司，提供产品：PVC 管

.....

编制：杨云贞，批准：刘文选 2024.11.20

1、查，对来料供方如苏州市相城区宏达五金制品有限公司、江西傲科五金制品有限公司等公司的调查、评审内容有：资质文件、价格、是否取得质量认证、质量测试是否能够达到客户要求等。评审结论：同意



列为合格供方，刘文选，日期：2024. 11. 10

2、查，表面处理工序对外协议方为南京达成金属表面技术科技有限公司、苏州市旭仟精密机械有限公司、州丰思金属制品有限公司等公司的调查、评审内容有：资质文件、价格、是否取得质量认证、质量测试是否达到客户要求等。评审结论：同意列为合格供方，刘文选 2024. 11. 10

物流运输南京陆飞物流运输，外包过程可控，基本符合要求

●生产和服务提供的控制

●公司执行《生产和服务控制程序》，确保在受控条件下进行生产和服务的提供。

生产总体情况：生产部根据月度滚动计划要求做库存，提供有生产任务书，车间依据生产任务书进行作业，生产部及时跟踪在线生产产品的任务量、当天完成数、累计完成数，对产品特征和生产信息表述的比较清楚。

●a、可获得成文信息：

1) 产品特性信息：

根据产品的相关技术标准及客户惯例库存要求，生产部编制生产任务单：

抽 2025. 3. 13 生产任务书，产品名称：听诊器耳挂，规格：903445，数量：1500 个，工序：断料、机加工、折弯、氧化、装配，操作工：宋春梅，制单：黄华媚

抽 2025. 3. 5 生产任务书，产品名称：血压计接头，规格：901338，数量：30000 个，工序：断料、机加工、电镀，操作工：宋春梅，制单：黄华媚

抽查到企业 2024 年 11 月-2025 年 2 月其他装饰五金件、医疗器械零配件(血压计接头和表壳、听诊器耳挂、测耳器接头)生产任务单，内容基本同上。

以上信息能够指导生产。

2) 抽查作业指导书有：

①生产策划的作业指导书：设备操作规程、检验规范、机械加工作业指导书及图纸等，满足要求。

② 策划了产品实现的生产工艺流程：

装饰五金件生产工艺流程：毛坯件/铜材或铝材下料→机加工→抛光/表面处理（电镀）→检验→包装入库

医疗器械零配件(血压计接头和表壳、听诊器耳挂、测耳器接头)生产工艺流程：毛坯件/铜材或铝材下料→机加工→抛光/表面处理（电镀、喷漆、氧化）→检验→包装入库

经识别，无需确认的过程，机加工为关键过程。外包过程：表面处理（电镀、喷漆、氧化）、物流运输。

b. 获得监视和测量资源：公司主要有电子克数秤、千分卡尺、游标卡尺、数显游标卡尺、电子称等监视测量设备，均在有效校准期内。检测设备配置适宜，能满足产品检测要求。

c. 在产品实现的适当阶段实施监视和测量活动：经主管介绍，公司产品加工工序比较简单、固定，基本依图加工，依据生产任务单进行操作，加工过程中主要对产品的外观、尺寸进行检验，并由操作工自检，检验员在操作过程中要经常性的巡回检查抽检，首先要全面检查机台的产品有没有不合格现象(如外观有毛刺、有无划伤等)，再用量具检查尺寸是否符合图纸要求，检验合格后流入下道工序，并在图纸上作记录，未单独形成记录。已沟通改进。

现场还提供有：车间负责人和安全员每天现场巡回检查生产现场，检查工艺执行情况、生产进度、现场管理情况等，发现问题及时处理；仓库管理员至少每月检查一次仓库储存情况，盘点仓储物质管理情况。

d. 配置了适宜的基础设施，如数控机床、仪表床、断料机、台钻床、攻丝机、切管机、冲床、微型冲床、湿式抛光一体机等设备。设备状态良好，未发现异常，设备上持有点检记录，记录完整。无特种设备。现场观察设备运行良好，工人反映设备发生故障率低，维修率低。

e、因行业需要，操作工一般为熟练工种，且员工基本为多年工作经验的老员工。一线作业员经培训合格持证上岗，能胜任本职工，询问现场操作工人，基本都能做的应知应会，能够按规程要求操作。

f. 经识别公司产品生产过程中无需要确认的特殊过程。对机加工等过程进行过程监测，合格后流入下道工序。

g. 各关键工序制定有作业指导书，明确了操作要求，避免人为失误。

h. 按照各工序作业指导书要求实施过程控制，以确保有效实施放行、交付和交付后活动。有权放行产



品人员为经授权的检验人员，不合格品不转序，不出厂。由行政管理部负责与顾客联系，确定交付的数量、时间、方式、地点及交付后沟通等。公司将货物运输至顾客确认地点。医疗器械配件均为出口，通过货代处理交运事项。装饰五金件为国内客户，现场抽查 2025.01.24、2025.02.28 等出货单，载有客户名称、品名及规格、数量、收货单位等信息，有收货人签字确认，基本完整。

●审核当日生产现场巡视：各机台制作的生产任务均有不同。现场查看，设备运行正常

●当日生产现场巡视：当日各机台生产项目均有不同，现场查看，操作工人操作熟练，均为有多年相关工作经验的员工。

当日无下料工序作业情况。

巡视 1#数控机床，设备运行正常，操作工宋春梅，正在进行听诊器耳挂的折弯和冲压作业，要求按图纸进行，现场实测符合图纸要求。

巡视 2#攻丝机，设备运行正常，操作工孔德平，正在进行血压计表壳的攻丝处理，要求按图纸尺寸进行，现场实测符合图纸尺寸要求。

巡视微型冲床作业，设备运行正常，操作工孔彩花，正在进行测耳器接头的冲孔作业，要求按图纸尺寸进行，现场实测符合图纸尺寸要求。

巡视打磨区域，操作工孔振华，使用湿式抛光一体机，设备运行正常，正在进行装饰五金件 30700 把手的抛光作业，要求纹路粗细一致均匀，产品每一面的纹路根据产品的设计要求，方向一致，产品的弯位允许有轻微的不影响产品外观的紊乱纹路等，并以感观判官有无毛刺等。

工序与工序之间有互检，下道工序对上道工序要检验，如发现不合格品，退回上道工序返工重做。

查看员工均按照操作规程严格操作，操作记录完整，询问操作工，回答与指导书基本一致，且操作符合要求。

成品检测合格后方可办理入库手续，入库凭检验合格记录执行，并要求做好入库台账。

车间设备摆放整齐，产品堆放有序，标识清楚，每道工序均有巡检并有记录。车间地面干净，工作环境适宜各工序均有工艺卡，员工按工艺作业。

生产和服务过程可以处于受控状态。

2.3 内部审核、管理评审的有效性评价 ☐ 符合 ☒ 基本符合 ☐ 不符合

内部审核：按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，企业于 2025.01.22-01.23 进行了首次年度内部审核。提供有审核计划、审核记录、不符合项、内审报告等，符合计划安排，审核员没有审核自己的工作，审核覆盖了认证的范围和区域。对内部审核发现的 1 个不符合项进行了原因分析，采取了纠正和纠正措施，并验证了有效性，内审报告中对管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行了评价。内部审核基本有效。

管理评审：按照策划的安排，一年度进行一次，企业于 2025 年 02 月 19 日进行了管理评审，总经理主持，各部门负责人参加。查阅管理评审计划、记录、管理评审输入、管理评审报告，按要求经审批。管理评审输入基本符合要求。评审中提出的 1 项改进建议，已实施。管理评审过程实施基本有效。

2.4 持续改进 ☐ 符合 ☒ 基本符合 ☐ 不符合

1) 不合格品/不符合控制：

公司执行《不合格品控制程序》，对不合格品进行识别和控制，防止为顾客提供不合格要求的产品和服务，对顾客造成不良影响。公司存在的不合格情况可能出现在原材料采购、半成品、成品生产各阶段；公司规定不合格品处置方式包括：返工和其他用途等。原材料不合格作退货处理。半成品或成品不合格根据



不合格具体情况分析进行处理，一般作返工返修处理。经沟通，体系实施以来，未发生成品出厂不合格的情况。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

公司执行《纠正措施控制程序》，规定对发生的不符合实施事由描述、责任部门进行原因分析，制定纠正措施、实施、验证的要求。经询问相关负责人，产品生产过程中产生的不合格在不合格品处置单中体现，并及时纠正并采取预防措施。另查该公司对于内审出现的一般不符合情况，制订了纠正措施共 1 项，符合要求。体系实施以来，未发生质量方面的其他重大不符合、事故或事件，对于一般性监督检查的不符合一般采取立即纠正和限期整改的方式进行。

3) 投诉的接受和处理情况:

规定了行政管理部为投诉接受及处理部门，建立了投诉反馈的接受渠道，目前为止没有顾客投诉情况发生。对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。如交期、价格、产品和销售服务等要求及变更。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域:

2) 组织机构:

3) 管理体系:

4) 资源配置:

5) 产品及其主要过程:

6) 法律法规及产品、检验标准:

7) 外部环境:

8) 审核范围（及不适用条款的合理性）:体系覆盖人数由 14 人变更为 13 人，因去年底有 1 人退休回家。

9) 联系方式:

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

Q7.2 条款还需要进一步加强

五、认证证书及标志的使用

六、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

☒ 无变化

☐ 经过审核，审核组认为认证范围适宜，详见《认证证书内容确认表》。

说明：审核范围在监督审核时有变化，需填写《认证证书内容确认表》



七、审核结论及推荐意见

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，南京曼达金属制品有限公司的

■质量□环境□职业健康安全□能源管理体系□食品安全管理体系□危害分析与关键控制点体系：

审核准则的要求	☐ 符合	☒ 基本符合	☐ 不符合
适用要求	☐ 满足	☒ 基本满足	☐ 不满足
实现预期结果的能力	☐ 满足	☒ 基本满足	☐ 不满足
内部审核和管理评审过程	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效
审核目的	☐ 达到	☒ 基本达到	☐ 未达到
体系运行	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效

推荐意见：☐暂停证书的原因已经消除，恢复认证注册

☐保持认证注册

☒在商定的时间内完成对不符合项的整改，并经审核组验证有效后，保持认证注册

☐暂停认证注册

☐扩大认证范围

☐缩小认证范围

北京国标联合认证有限公司

审核组:吴亚清



被认证方需要关注的事项

(本事项应在末次会议上宣读)

审核组推荐认证后,北京国标联合认证有限公司将根据审核结果做出是否批准认证的决定。贵单位获得认证资格后,我们的合作关系将提高到新阶段,北京国标联合认证有限公司会在网站公布贵单位的认证信息,贵单位也可以对外宣传获得认证的事实,以此提升双方的声誉。在此恳请贵公司在运作和认证宣传的过程中关注下列(但不限于)各项:

1、被认证组织使用认证证书和认证标志的情况将作为政府监管和认证机构监督的重要内容。恳请贵单位按照《认证证书和认证标志、认可标识使用规则》的要求,建立职责和程序,正确使用认证证书和认证标志,认证文件可登录我公司网站查询和下载,公司网址: www.china-isc.org.cn

2、为了双方的利益,希望贵单位及时向我公司通报所发生的重大事件:包括主要负责人的变更、联系方法的变更、管理体系变更、给消费者带来较严重影响事故以及贵单位认为需要与我公司取得联系的其他事项。当出现上述情况时我公司将根据具体事宜做出合理安排,确保认证活动按照国家法律和认可要求顺利进行。

3、根据本次审核结果和贵单位的运作情况,请贵公司按照要求接受监督审核,监督评审的目的是评价上次审核后管理体系运行的持续有效性和持续改进业绩,以保持认证证书持续有效。如不能按时接受监督审核,证书将会被暂停,请贵单位提前通知北京国标联合认证有限公司,以免误用证书。

4、为了认证活动顺利进行,请贵单位遵守认证合同相关责任和义务,按时支付认证费用。

5、认证机构为调查投诉、对变更做出回应或对被暂停的客户进行追踪时进行的审核,有可能提前较短时间通知受审核方,希望贵单位能够了解并给予配合。

6、所颁发的带有 CNAS(中国合格评定国家认可委员会)认可标志的认证证书,应当接受 CNAS 的见证评审和确认审核,如果拒绝将会导致认证资格的暂停。

7、根据《中华人民共和国认证认可条例》第五十一条规定,被认证方应接受政府主管部门的抽查;根据《中华人民共和国认证认可条例》第三十八条规定在认证证书上使用认可标志的被认证方应配合认可机构的见证。当政府主管部门和认可机构行使以上职能时,恳请贵单位大力配合。

违反上述规定有可能造成暂停认证以至撤销认证的后果。我们相信在双方共同努力下,可以有效地避免此类事件的发生。

在认证、审核过程中,对北京国标联合认证有限公司的服务有任何不满意都可以通过北京国标联合认证有限公司管理者代表进行投诉,电话:010-58246011;也可以向国家认证认可监督管理委员会、中国合格评定国家认可委员会投诉,以促进北京国标联合认证有限公司的改进。

我们真诚的预祝贵单位获得认证后得到更大的发展机会。